



T N E M E C

PROFIL DE PRODUIT

DESCRIPTION GÉNÉRIQUE

Epoxie à base de polyamine modifiée

UTILISATION COURANTE

Un revêtement époxydique sans solvant de nouvelle génération pour la protection de l'acier et du béton. Ce revêtement offre une excellente protection contre l'abrasion et peut être utilisé en immersion ainsi que pour la protection en cas de contact avec les produits chimiques. Peut s'utiliser sur les surfaces de béton et d'acier autant à l'intérieur qu'à l'extérieur des réservoirs, cuves et tuyaux utilisés en service pour l'eau potable.

COULEURS

WH08 Blanc. **N.B.** : La résine époxydique se farine suite à l'exposition prolongée à la lumière solaire. Le manque de ventilation, un mélange inachevé, une mauvaise catalysation ou l'utilisation des appareils de chauffage qui émettent du dioxyde de carbone et du monoxyde de carbone pendant l'application et les étapes initiales du durcissement peut provoquer un jaunissement.

FINI

semi-lustré

QUALIFICATIONS SPÉCIALES

Certifié par **NSF International** conformément au **standard 61 de la norme ANSI/NSF**. La Série FC22 durcie à la température ambiante se qualifie pour l'utilisation sur les citernes et les réservoirs d'une capacité de 18.9 L (5 gallons) ou plus ainsi que pour les tuyaux et les valves d'un diamètre de 1.2 cm (1/2 pouces) ou plus. Référez-vous à la rubrique de « Recherche dans les listes » sur le site Web de NSF au www.nsf.org pour de plus amples renseignements sur l'épaisseur de feuil sec/ÉFS maximale permise. Se conforme à la **norme AWWA D 102 pour l'intérieur des systèmes de numéroté 3**. Se conforme à **AWWA C 210**. Communiquez avec votre représentant Tnemec en ce qui concerne les systèmes et pour plus d'information.

SYSTÈMES DE PEINTURES

APPRÊT/SURFAÇAGE/PRODUIT DE RAGRÉAGE

Séries 215, 218

APPRÊTS

Auto primaire ou Séries 1, 91-H₂O, 94-H₂O, L140, L140F, N140, N140F, V140, V140F

PRÉPARATION DE LA SURFACE

ACIER

Service en non-immersion : Grenaillage commercial SSPC-SP6/NACE 3 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 3,0 mils pour des épaisseurs de feuil sec d'entre 16,0 et 20,0 mils.

Service en immersion : Grenaillage presque à blanc SSPC-SP10/NACE 2 avec un profil angulaire minimum d'ancrage de 3,0 mils pour des épaisseurs de feuil sec de 20,0 mils ou plus.

N.B. : Si auto primaire sur l'acier, un profil angulaire minimum d'ancrage de 3,0 mils est nécessaire. Pour toute autre application, référez-vous à la fiche technique de primaire pour les recommandations.

BÉTON

Allouez au béton neuf coulé sur place un période de durcissement minimum de 28 jours à 24°C (75°F). Vérifiez la sécheresse du béton en utilisant du chlorure de calcium tel que décrit et conformément à ASTM F 1869 "Standard test Method for Measuring Moisture Vapor Emission Rate of Concrete Subfloor Using Anhydrous Calcium Chloride" (la transmission de vapeur d'eau ne doit pas dépasser trois livre par 1,000 pi.ca. sur une période de 24 heures), à l'aide d'une sonde tel que précisé et conformément à F 2170 "Standard Test Method for Determining Relative Humidity in Concrete using in-situ Probes" (l'humidité relative ne doit pas excéder 80%), ou à l'aide d'une pellicule plastique tel que décrit et en conformité avec D 4263 "Standard Test Method for Indicating Moisture in Concrete by the plastic Sheet method" (aucune humidité présente). Préparez la surface de béton conformément à la norme NACE No 6/SSPC-SP13 "Joint Surface Preparation Standards" et les directives techniques ICRI. Abrasez au jet, grenaillage, jet d'eau ou mécaniquement la surface de béton afin d'enlever la laitance, agent de mûrissement, durcisseur, scellant et autres contaminants tout en procurant un profil de surface minimum à ICRI-CSP 5. Les grandes fissures, les manques et autres imperfections de surface doivent être comblés avec un produit de remplissage ou de surfacage.

TOUTES LES SURFACES

Doivent être propres, sèches, et exemptes d'huile, de graisse de craie et autre contaminants.

FICHE TECHNIQUE

CONCENTRATION VOLUMIQUE DES SOLIDES

100 % (mêlé)

ÉPAISSEUR DU FEUIL SEC RECOMMANDÉE

16,0 à 40,0 mils (405 à 1015 micromètres) sur une couche. **N.B.** : Les exigences en matière d'épaisseur varieront selon le sujet, la méthode d'application et l'exposition. Communiquez avec votre représentant Tnemec pour en savoir plus.

TEMPS DE DURCISSEMENT

Température	Avant manipulation	Maximum avant recouvrement	Immersion
110 °F (43 °C)	1 heure	7 jours	16 heures
75 °F (24 °C)	6 heures	7 jours	24 heures
35 °F (2 °C)	12 heures	7 jours	48 heures

N.B. : Ces temps sont basés sur une épaisseur du feuil sec de 20,0 mils (500 micromètres). Le temps de durcissement varie selon la température de surface, la circulation d'air, l'humidité et l'épaisseur du feuil. **Ventilation** : Lorsqu'utilisé comme revêtement à l'intérieur de réservoirs, de citernes ou d'un espace clos, vous devez fournir une ventilation adéquate durant l'application et le durcissement.

COMPOSÉS ORGANIQUES VOLATILS (COV)

Méthode EPA 24 **Non dilué**: 0,04 lb/gal (5 g/l)

RENDEMENT EN SURFACE THÉORIQUE

1 604 mil pi²/gal (39,4 m²/l à 25 micromètres). Consultez la rubrique APPLICATION pour les taux de garnissage.

NOMBRE DE CONSTITUANTS

Deux: 1 (Partie A amine) pour 2 (Partie B époxie)

EPOXOLINE® | SÉRIE FC22

EMBALLAGE	PARTIE A	PARTIE B	Une fois mélangé
Grand ensemble	1 seau de 5 gallons	2 seaux de 6 gallons	15 gallons (56,78 l)
Ensemble de retouche (1 tube)	2 onces	4 onces	6 onces (175 ml)

N.B. : L'ensemble de retouche se compose de six (6) tubes avec douze (12) mélangeurs statiques jetables.

POIDS NET PAR GALLON

13,36 ± 0,25 lb (6,06 ± 0,11 kg) (mélangé)

TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE

Minimum 20 °F (-6 °C) Maximum 110 °F (43 °C)

Pour une manipulation et une application optimales, les deux produits devraient être entreposés à une température minimum de 70 °F (21 °C) ou plus pendant au moins 48 heures avant utilisation.

RÉSISTANCE THERMIQUE

(Sec) Continu 250 °F (121 °C) Intermittent 275 °F (135 °C)

DURÉE DE CONSERVATION

12 mois à la température d'entreposage recommandée.

POINT D'ÉCLAIR - SETA

Partie A et Partie B: S.O.

SANTÉ ET SÉCURITÉ

Les revêtements contiennent des produits chimiques considérés comme dangereux. Lisez attentivement l'étiquette d'avertissement sur le contenant et la fiche signalétique pour connaître les renseignements importants sur la santé et la sécurité avant d'utiliser ce produit.

Gardez hors de la portée des enfants.

APPLICATION

TAUX DE GARNISSAGE

	Mils secs (micromètres)	Mils humides (micromètres)	pi ² /gal (m ² /gal)
Minimum	16,0 (405)	16,0 (405)	100 (9,3)
Maximum	40,0 (1015)	40,0 (1015)	40 (3,7)

Vous devez tenir compte de l'excès de pistolage et des irrégularités de la surface. L'épaisseur du feuil sec est arrondie au 0,5 mil ou aux 5 micromètres près. L'application d'un revêtement sous l'épaisseur de feuil sec minimale ou au-dessus de l'épaisseur de feuil sec maximale recommandée peut nuire au rendement de la peinture. Référez-vous à la rubrique de « Recherche dans les listes » sur le site Web de NSF au www.nsf.org pour de plus amples renseignements sur l'épaisseur de feuil sec/ÉFS maximale permise.

MÉLANGE

Grand ensemble : Brassez les parties A et B en vous assurant qu'aucun pigment ne repose au fond du contenant. **NE PAS MÉLANGER LA PARTIE A AVEC LA PARTIE B.** Employez un rapport de mélange de 1 (amine de la partie A) pour 2 (époxye de la partie B) à l'unité chauffée de pulvérisation sans air de multicomposant. **N.B. :** Le constituant A (amine) du produit doit être chauffé à 110 °F à 120 °F (43 °C à 49 °C) et le constituant B (époxye) doit être chauffé à 120 °F à 130 °F (49 °C à 54 °C) avant et pendant l'application du multicomposant. Ne chauffez pas le constituant A (amine) au-dessus de 120 °F (49 °C) ou le constituant B (époxye) au-dessus de 130 °F (54 °C). Avant l'utilisation : Maintenez les contenants étroitement fermés hermétiquement.

Ensemble de retouche : Équipement : Un pistolet de distribution avec un rapport de poussée de 26:1 est nécessaire (F100-TKAP). Le tube doit être utilisé en même temps que le mélangeur statique jetable fourni afin d'assurer un mélange approprié.

Utilisation : Dévissez l'anneau de retenue et enlevez le bouchon. Conservez le bouchon au cas où le tube entier ne serait pas utilisé. Installez le mélangeur statique, remplacez l'anneau de vis de retenue et installez le tube dans le pistolet. Dirigez l'assemblage vers le haut et tirez lentement la gâchette pour expulser l'air du mélangeur. Déposez approximativement 1 once liquide de matériel (qui sera perdu) et continuez à pomper jusqu'à ce que le matériel soit de couleur uniforme avec la partie A complètement mélangée avec la partie B. Utilisez un couteau à mastic ou une spatule pour assurer le garnissage adéquat et mélangé.

Pour des instructions complètes sur l'application, référez-vous SVP au Guide de recommandations pour l'équipement multicomposant de la Série FC22 et au Guide de préparation de surface et d'application de la Série FC22.

DILUTION

Ne pas diluer.

TEMPS DE PURGE

Moins d'une minute.

OUTILS D'APPLICATION

ÉQUIPEMENT SANS AIR DE MULTICOMPOSANT CHAUFFÉ SEULEMENT. Référez-vous au Guide de recommandations pour l'équipement multicomposant de la Série FC22 pour des instructions complètes sur l'équipement.

Communiquez avec le service technique de Tnemec pour toute recommandations relative à l'équipement.

Pinceau : Recommandé pour des petites surfaces, des réparations et des joints de soudure.

TEMPÉRATURE DE SURFACE

Minimum 35 °F (2 °C) Maximum 130 °F (54 °C)

La surface devrait être durcie et au moins 5 °F (3 °C) au-dessus du point de rosée. Le revêtement ne durcira pas au-dessus de la température de surface minimum. **N.B. :** N'appliquez pas quand l'humidité dépasse 80 %. L'équipement de déshumidification est recommandé si l'humidité dépasse 80 %.

TEST DE DISCONTINUITÉ (DE MANQUE)

S'il y a lieu, par les spécifications de projet, un test de discontinuité (de manque) devrait être exécuté conformément à NACE SP0188. Référez-vous au Guide de préparation de surface et d'application de la Série FC22 pour les recommandations de tension et les paramètres de durcissement avant l'essai.

NETTOYAGE

Rincez et nettoyez tout l'équipement après usage avec du diluant Tnemec numéro 4 . Utilisez le diluant No. 74 lorsque requis afin de vous conformer aux règlements locaux sur les COV.

GARANTIE ET LIMITATION DE RESPONSABILITÉ DU VENDEUR : Tnemec Company, Inc. garantit uniquement que ses revêtements attestés par la présente répondent aux normes de composition de Tnemec Company, Inc. LA PRÉSENTE GARANTIE DÉCRITE DANS LE PARAGRAPHE CI-DESSUS REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS MAIS SANS S'Y LIMITER, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER. IL N'EXISTE AUCUNE GARANTIE QUI S'ÉTENDE AU-DELÀ DE LA PRÉSENTE DESCRIPTION. Le seul et exclusif recours de l'acheteur à l'encontre de Tnemec Company, Inc. est le remplacement du produit dans l'éventualité où une défectuosité du produit est constatée, et le recours exclusif ne peut pas être considéré comme n'ayant pas atteint son objectif essentiel dès lors que Tnemec est disposée à fournir à l'acheteur un produit de remplacement comparable. AUCUN AUTRE RECOURS (Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, DOMMAGES INDIRECTS OU ACCESSOIRES POUR PERTES DE BÉNÉFICES, PERTE DE VENTES, DOMMAGE À LA PERSONNE OU DOMMAGE MATÉRIEL, DOMMAGE ENVIRONNEMENTAL OU TOUTE AUTRE PERTE ACCESSOIRE OU INDIRECTE) NE SERA À LA DISPOSITION DE L'ACHETEUR. Les renseignements techniques et les applications du présent document sont fournis pour établir un profil général du revêtement et des procédures appropriées en matière d'application de revêtement. Les résultats d'essais de performance ont été obtenus dans un environnement contrôlé et Tnemec Company n'allègue pas que ces essais ou tout autre essai représentent précisément tous les environnements. Étant donné que les facteurs d'application, environnementaux et de conception peuvent varier sensiblement entre eux, il est nécessaire de faire preuve de prudence au niveau de la sélection et de l'utilisation du revêtement.